

§ 39

Gruben von Groß-Schleifkörpern sind der Abnutzung der Schleifkörper entsprechend abzudecken.

**Pollermaschinen**

§ 40

(1) Hölzerne Schleif- und Polierscheiben einschl. Bürstenrädern müssen aus mehreren Furnieren oder mindestens drei Einzelscheiben (Dickten) bestehen, die mit feuchtigkeitsbeständigem Leim in ihrer Faserrichtung kreuzweise gut miteinander verbunden werden. Einzelscheiben, die aus mehreren Stücken zusammengesetzt sind, müssen mit versetzten Fugen aufeinandergeleimt sein. Die Seitenflächen dürfen keine Vorsprünge haben.

(2) Zur Herstellung der Holzscheiben darf nur gut ausgetrocknetes Holz verwendet werden.

(3) Die Verbindung der Nabe mit der Scheibe muß besonders sorgfältig ausgeführt sein.

§ 41

Poliermaschinen sind mit einer geeigneten Staubabsaugvorrichtung zu versehen.

§ 42

Für die Herstellung von Absauganlagen zum Naß- und Trockenschleifen von Magnesiumlegierungen gelten die Vorschriften der Arbeitsschutzbestimmung 183 — Magnesiumlegierungen (§§ 21 bis 24) — (GBl. 1952 S. 533).

§ 43

**Inkrafttreten**

Diese Arbeitsschutzbestimmung tritt mit ihrer Verkündung in Kraft.

Berlin, den 2. Januar 1953

Ministerium für Arbeit

I.V.: Malter  
Staatssekretär

Anlage

zu vorstehender Arbeitsschutzbestimmung 192

Für künstlich gebundene Schleifkörper sind folgende Höchstumfangsgeschwindigkeiten festgesetzt:

1. Schleifkörper bis zu 150 mm Durchmesser ohne Probelauf und alle Schleifkörper über 150 mm Durchmesser mit Probelauf im Herstellerwerk.

Bindung	Schleifart	Schleifkörper-Art	
		Gerade u. wenig ausgesparte Scheiben <sup>1)</sup> , koronische Scheiben	Schleifkörper anderer Art <sup>2)</sup>
mineralisch (Magnesit)	Handschliff	15	15
	Maschinenschliff	25	20
Silikat, keramisch, vegetabil., auch Gummi und Kunstharz	Handschliff	30	25
	Maschinenschliff	35	30

Durch Probelauf geprüfte Schleifkörper tragen ein aufschabloniertes (P) und auf dem Aufklebezettel (Etikett) einen entsprechenden Vermerk.

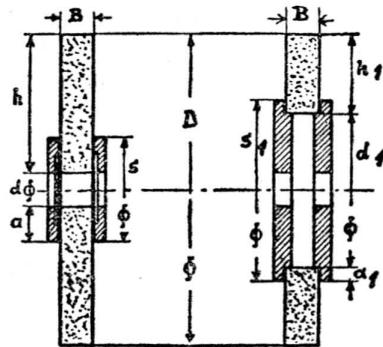
2. Schleifkörper mit mehr als 150 bis 300 mm Durchmesser ohne Probelauf im Herstellerwerk<sup>8)</sup>

Bindung	Schleifart	Schleifkörper-Art	
		Gerade u. wenig ausgesparte Scheiben <sup>1)</sup> , koronische Scheiben	Schleifkörper anderer Art <sup>2)</sup>
mineralisch	Handschliff	15	12
	Maschinenschliff	20	15
Silikat, keramisch, vegetabil., auch Gummi und Kunstharz	Handschliff	25	20
	Maschinenschliff	30	25

3. Groß-Schleifkörper in mineralischer Bindung mit einem Durchmesser von 1000 mm und mehr. Höchstumfangsgeschwindigkeit bei Hand- und Maschinenschliff: 15 m/s.

Die in § 29 enthaltenen Bestimmungen über die Breite der Schleifkörper und die Höhe der Seitenflächen sind in nachstehender Skizze dargestellt.

Schleifkörper mit kleiner Bohrung      Schleifkörper mit großer Bohrung



» gleich oder größer als  $VaD$

• größer als  $V \ll h$

a, größer als  $V \ll D$

s, gleich oder größer als  $V \sqrt{3}h$

D = Außendurchmesser des Schleifkörpers,

d/dj = Bohrungsdurchmesser des Schleifkörpers,

B\* = Breite des Schleifkörpers,

s/sj = Seitenbackendurchmesser,

h/hj = Höhe der Seitenflächen,

a/a<sub>1</sub> = Überdeckung der Seitenflächen.

\* ) Wenig ausgesparte Scheiben sind Schleifkörper, bei denen die Stärke des Bodens oder des Steges mindestens  $\sqrt{3}$  der Gesamtbreite beträgt.

2 ) Z. B. Schieftöpfe, tief ausgesparte Schleifkörper, Einzelschleifkörper auf gemeinsamer Tragscheibe; auch dünnwandige Schleifkörper, bei denen der Bohrungsdurchmesser gleich oder größer als  $\frac{2}{3}$  des Außendurchmessers ist und die Wandstärke

$$\frac{\text{Außendurchmesser} - \text{Innendurchmesser}}{2}$$

weniger als 30 mm beträgt.

3 ) Sämtliche Schleifkörper von mehr als 300 mm Durchmesser und einer Breite von mehr als 10 mm sind einem Probelauf mit erhöhter Geschwindigkeit im Herstellerwerk zu unterziehen.